

DERWENT-ACC-NO: 1985-011003

DERWENT-WEEK: 198502

COPYRIGHT 2005 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Stand for simultaneous multiple riveting - has
riveting
heads operated by hydraulic cylinders through
sliding
bushes and links

INVENTOR: KARPUSHKIN, N S

PATENT-ASSIGNEE: KARPUSHKIN N S [KARPI]

PRIORITY-DATA: 1983SU-3560663 (March 5, 1983)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE
PAGES MAIN-IPC		
SU 1094668 A	May 30, 1984	N/A
003 N/A		

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO
APPL-DATE		
SU 1094668A	N/A	1983SU-3560663
March 5, 1983		

INT-CL (IPC): B21J015/14

ABSTRACTED-PUB-NO: SU 1094668A

BASIC-ABSTRACT:

The articles for riveting are held in the working position by hydraulically operated rests, opposite individual riveting heads which are operated by a common hydraulic system. The sliding rests (7) are coupled by the links (10) to the plates (8) on the end of the piston rods of the hydraulic cylinders (9), so that the articles can be fixed in the working positions around the riveting head.

, The riveting heads (13) are supported by the slide rods (11), which are coupled by the links (5) to the sliding bushes (3) on the vertical spindle (2). The sliding bushes are connected by links to the operating hydraulic cylinders (4), so that the force generated by the hydraulic cylinders is transmitted to the riveting heads.

ADVANTAGE - Provides improved quality of riveting due to the control of the riveting force. Bul.20/30.5.84

CHOSEN-DRAWING: Dwg.2/2

TITLE-TERMS: STAND SIMULTANEOUS MULTIPLE RIVET RIVET HEAD OPERATE HYDRAULIC
CYLINDER THROUGH SLIDE BUSH LINK

DERWENT-CLASS: P52

SECONDARY-ACC-NO:

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N1985-007997



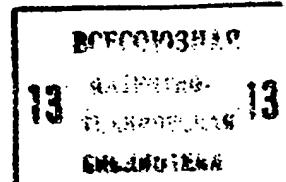
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

09 SU 1094668 A

3 (SD) B 21 J 15/14

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3560663/25-27

(22) 05.03.83.

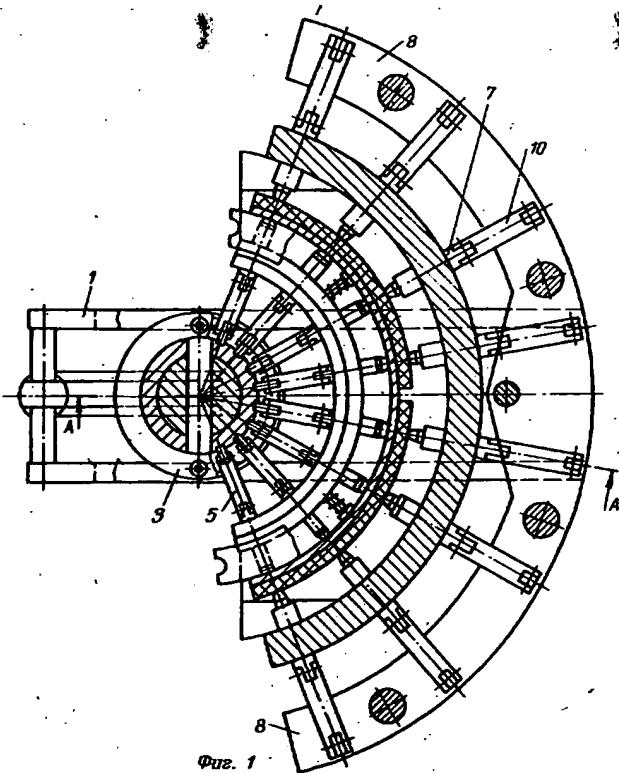
(46) 30.05.84. Бюл. № 20

(72) Н. С. Карпушкин

(53) 621.976 (088.8)

(56) 1. Авторское свидетельство СССР
№ 571344, кл. В 21 J 15/14, 1976 (прототип).
(54) (57) 1. СТАНОК ДЛЯ ОДНОВРЕМЕН-
НОЙ МНОГОРЯДНОЙ КЛЕПКИ кольцевых
пакетов, преимущественно накладок к
тормозным колодкам, содержащий смон-
тированные на станине радиально распо-
ложенные расклепывающие пuhanсоны с при-

водом и соосные им упоры для фиксации и
прижима склеиваемого пакета с приводом,
отличающийся тем, что, с целью повышения
качества клепки, привод расклепывающих
пuhanсонов выполнен в виде двух втулок,
установленных с возможностью возвратно-
поступательного перемещения на общей оси,
смонтированной на станине, двух силовых
цилиндров, каждый из которых связан с
соответствующей ему втулкой, и двух рядов
рычагов, шарнирно связанных одним
концом с расклепывающими пuhanсонами, а
другим - с соответствующей втулкой.



09 SU 1094668 A

2. Станок по п. 1, отличающийся тем, что расклепывающий пuhanсон снабжен шайбами для регулировки их длины.

3. Станок по пп. 1 и 2, отличающийся тем, что привод упоров для фиксации и

прижима склепываемого пакета выполнен в виде двух соединенных между собой подвижных плит, силового цилиндра, связанного с ними, и двух рядов рычагов, шарнирно связанных одним концом с упорами, а другим — с соответствующей плитой.

Изобретение относится к клепальному оборудованию, в частности к станкам для клепки кольцевых пакетов.

Известен станок для клепки накладок к тормозной колодке, содержащий смонтированные на станине радиально расположенные расклепывающие пuhanсоны с приводом и соосные им упоры для фиксации и прижима склепываемого пакета с приводом [1].

Недостатком указанного станка является низкое качество клепки из-за несовершенной конструкции привода расклепывающих пuhanсонов и отсутствия средства для регулировки усилия клепки.

Цель изобретения — повышение качества клепки.

Поставленная цель достигается тем, что в станке для одновременной многорядной клепки кольцевых пакетов, преимущественно накладок к тормозным колодкам, содержащем смонтированные на станине радиально расположенные расклепывающие пuhanсоны с приводом и соосные им упоры для фиксации и прижима склепываемого пакета с приводом, привод расклепывающих пuhanсонов выполнен в виде двух втулок, установленных с возможностью возвратно-поступательного перемещения на общей оси, смонтированной на станине, двух силовых цилиндров, каждый из которых связан с соответствующей ему втулкой, и двух рядов рычагов, шарнирно связанных одним концом с расклепывающими пuhanсонами, а другим — с соответствующей втулкой.

Расклепывающий пuhanсон снабжен шайбами для регулировки его длины.

Привод упоров для фиксации и прижима склепываемого пакета выполнен в виде двух соединенных между собой подвижных плит, силового цилиндра, связанного с ними, и двух рядов рычагов, шарнирно связанных одним концом с упорами, а другим — с соответствующей плитой.

На фиг. 1 — изображен станок, общий вид; на фиг. 2 — разрез А-А на фиг. 1.

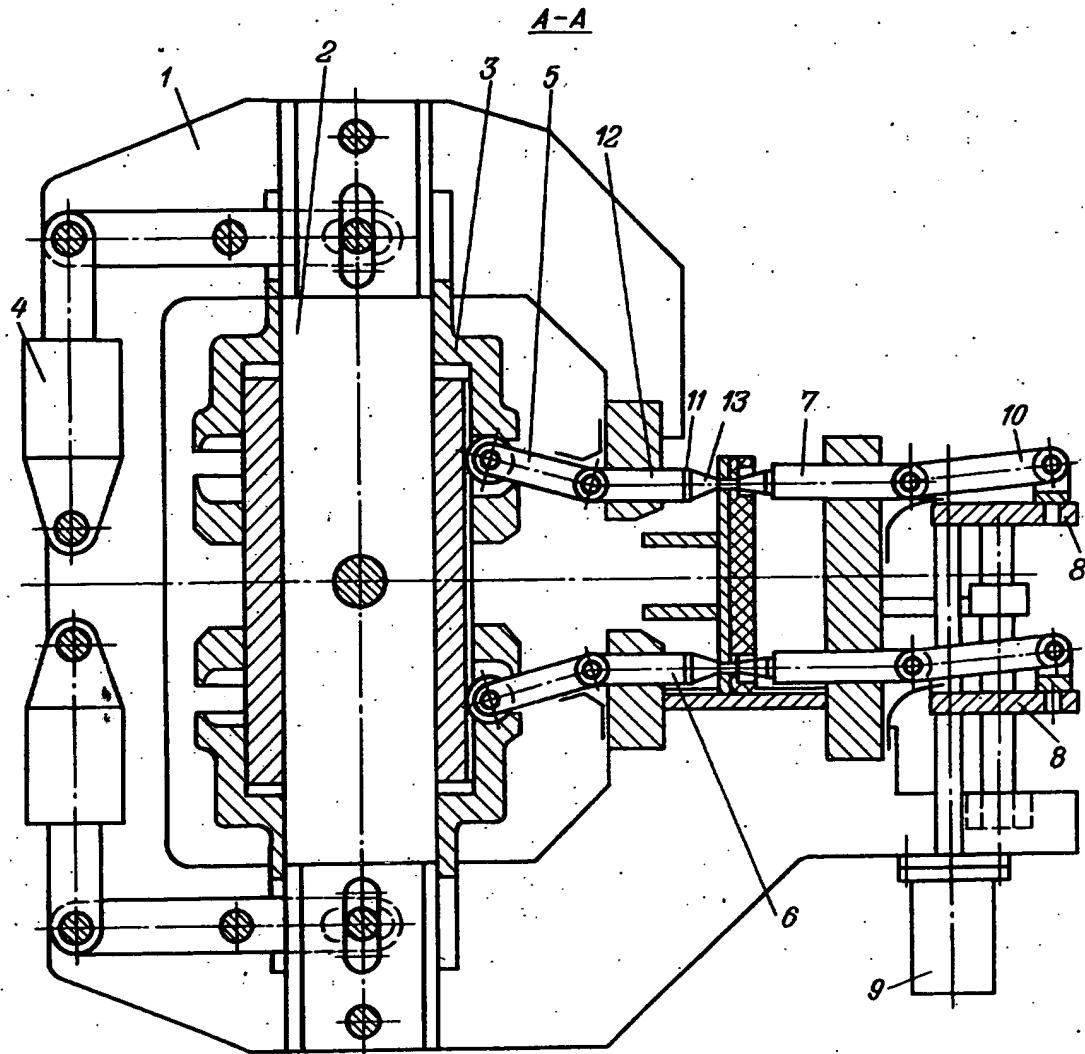
Станок для одновременной многорядной клепки содержит С-образную станину 1, ось 2, на которой с возможностью возвратно-поступательного перемещения установлены втулки 3, связанные каждая посредством шарнирно-рычажной системы со своим силовым цилиндром 4. Кроме того, упомянутые втулки 3 шарнирно связаны с рядом рычагов 5. Станок содержит расклепывающие пuhanсоны 6, посредством шарнира соединенные с рычагами 5, упоры 7 для фиксации и прижима склепываемого пакета, шарнирно связанные с приводом в виде двух соединенных между собой плит 8, силового цилиндра 9, связанного с ними, и двух рядов рычагов 10, шарнирно связанных одним концом с упорами 7, а другим — с соответствующей плитой 8. Длину расклепывающего пuhanсона 6 меняют с помощью шайб 11, которые размещают между несущим стержнем 12 и рабочим инструментом 13. Изменение длины расклепывающего пuhanсона ведет к изменению усилия клепки.

Станок работает следующим образом.

Склепываемый пакет устанавливают на станину 1, фиксируют его и прижимают упорами 7. Для этого в бесштоковую полость силового цилиндра 9 подают давление, вследствие чего шток перемещает плиты 8 вверх, при этом упоры 7 под действием рычагов 10 перемещаются к склепываемому пакету, фиксируя и прижимая его.

В бесштоковую полость силовых цилиндров 4 подают давление, и штоки посредством шарнирно-рычажной системы перемещают втулки 3, воздействующие на рычаги 5. При этом расклепывающие пuhanсоны 6 расклепывают заклепку под действием рычагов 5.

Предлагаемый станок по сравнению с базовым объектом, взятым за прототип, обеспечивает качественную клепку за счет регулировки усилия клепки.



Фиг. 2

Редактор Е. Папп
Заказ 3488/5

Составитель Н. Тимофеева
Техред И. Верес
Тираж 641
Корректор В. Синицкая
Подписано

ВНИИПП Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/б
Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4